

(IE)

1400%

願(4)

昭和50年7月23日

特許庁長官 殿 ^{発明の名称}

ホルソー



発 明 者 住 所

大阪府阿真市大学門真1048番地 松下電ご株式会社内 モト ツトム

氏名

特許出願人 住 所、 名 称

大阪府門其市大字門真1048番車50 1.25 (583) 松下電工株式会社 (1787年) 丹 羽 正 治

代理力

大阪府門真市大字門真1048番埠 松下電工株式会社特許課內 (6201) 弁理士 竹 元 敏 丸 (43か2名)

能付書類の目録 (1) 明 和 1

(2) 図 面 (3) 委 任 状 (4) 順 春 蔚 本 1 通 1 通

明 制 鲁

- 1 発明の名称 ホルソー
- 2 特許請求の動出

円 間の 先 物 に 切 刃 を 形 成 す る と 共 に 数 切 み よ り 受 紙 に お い て 円 筒 外 面 に 円 筒 外 面 よ り 円 筒 の 設 部 外 方 へ 斜 検 拡 開 せ る 切 刃 を 形 成 し て 成 る と と を 特 敬 と す る ホ ル ソ ー 。

2 発射の幹細な説明

本名明は円前の先期に切りを形成すると共に設切のより後部において円筒外面に円向外面より円間の後部外方へ斜傾拡開せる切りを形成して成ることを特徴とするホルソーに保るものであり、その目的とするところは円形の穴を穿散すると同時に膨穴規載に発生するはりを取ることができるホルソーを提供することである。

従来より円筒の先端に切刃を形成せるホルソーが使用されているが、 酸位来のホルソーにあつては円形の穴を穿散したのち、 穿散した円形の穴の 周囲に発生するばり取り作業をなさればならなかった。

(19) 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 52-14287

43公開日 昭52.(1977) 2 3

②特願昭 50-90396

②出願日 昭50 (1975) 9 .23

審査請求 未請求

(全2 頁)

庁内整理番号 - 200/ 33

每日本分類
74 D0

(5) Int.Cl².

本発明は上記の点に確みてなされたものである

以下本発明を関面と共に説明する。

第1以乃至第3級化示すのは本発明によるホルソー1の一製施例で、基軸をの先端に案内離るを突設すると共に基础をの先端に円形の基盤を移移した。以下の機のを設け、設定を中心とする円筒のを整直に突むし、設円筒のの先端に切りのを設け、円筒のの外面に円筒の外面に列力のを設け、円筒のの外面に円筒のある。案内能のは切りのより突出して吸るものである。案内能のは切りのより突出している。

ホルソー1の使用状態を説明する。

ホルソー1 は基軸 2 を回転電助工具の回転機 (関示略) に終続固定せしめて使用する。

板材 8 に 円形の穴を穿散するにあたつては、まず第 2 図に示される如く案内難 3 が、板材 8 に破い込み、ホルソー1 の板材 8 に対する当り位置を特定し、引続き切刃 6 が円形の穴を穿散する。

切刃 6 が円形の穴を察散するときばり 9 が円形

特開 昭52-14287(2)

の穴の周根ホルツー側に発生する。

U..

切刃 6 が円形の穴を穿破し終るとき第3 図に示すことく切刃 7 が円形の穴の腐骸に当りはりを切除するのでする。本例の場合、図示の如く、切刃 7 がばりを落した時点で基盤 4 が板材 8 に突当るようになつているので目視によらなくても、はりの発生しない円形の穴の穿破が完了したことを認知してるのである。切削が発生するホルソー使用による穿破作業にかいて目視で作業状態を判断するのは危険だからなのである。

上記のように本発明によるホルソーは円筒の先端に切刃を形成すると共に敵切刃より後部において円筒外面に円筒外面より円筒の後部外方へ斜傾然開せる切刃を形成して成ることを跨坡とするもので円筒の先端の切刃による円形の穴の野股と同時に円筒役部外面の切刃で築設せる円形の穴の陶圏に発生するはりを落すことができ、従来のホルソーのごとく円形の穿穴の穿設後にはり取作薬をおこなり必要がないのである。

■ 図面の図単な説明

特許出細人

第3図は断面図である。

松 广 電 工 徕 式 会 社 代准人并理士 竹 元 般 鬼 (社分名名)

第1因乃至第3図は本発明によるホルソーの一

ルソー、5・・円筒、6・・切刃、ァ・・切刃

実施例を示す図で、第1図は斜視図、第2図及び

6 前記以外の発明者、許特出順人または代理人

(1) 発 朝 者

- Company of the desire of the pre-- Company of the Company of

(2) 特許出職人

氏名(7587) 李理士 川 瀬 幹 月

* 3 * S

